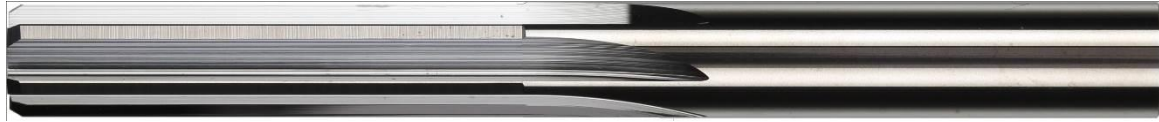


# 加工事例～超硬リーマ Gシリーズ[型式:CG]～

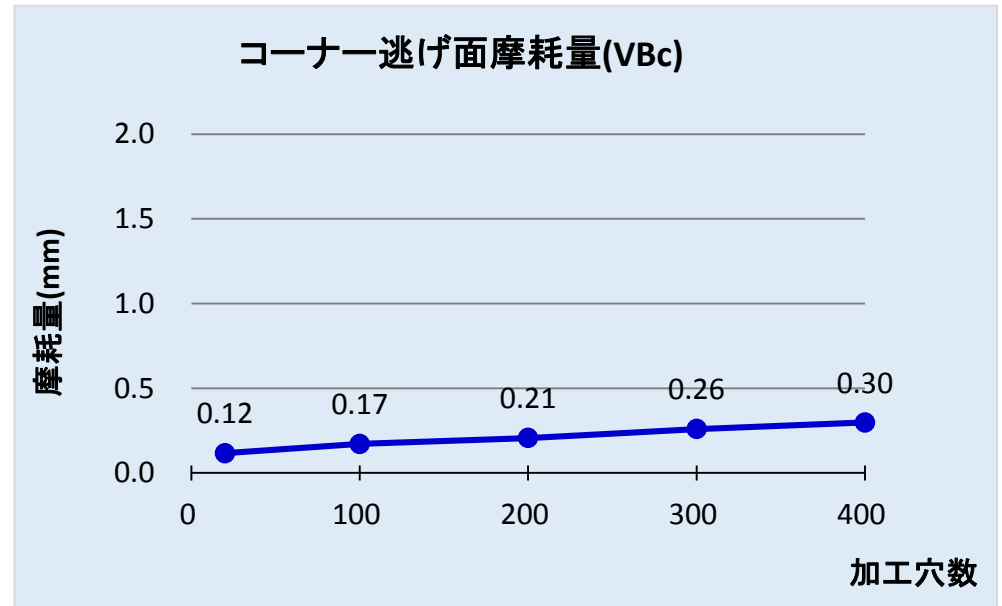
被削材:SKD61(HRC40)

高精度  
穴加工



被削材	SKD61(HRC40) t=12mm
加工穴深さ	12mm(貫通)
リーマ径	φ6.0
下穴ドリル	超硬ドリル φ5.8
リーマ代	φ0.2
突出し	42mm
取付時振れ	3 μm以下
使用機械	3軸立型マシニングセンタ
切削油剤	水溶性切削油剤 希釈10倍
切削条件	V=20m/min, f=0.1mm/rev

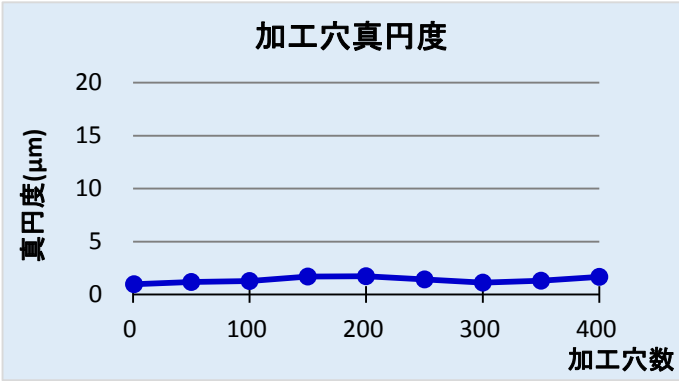
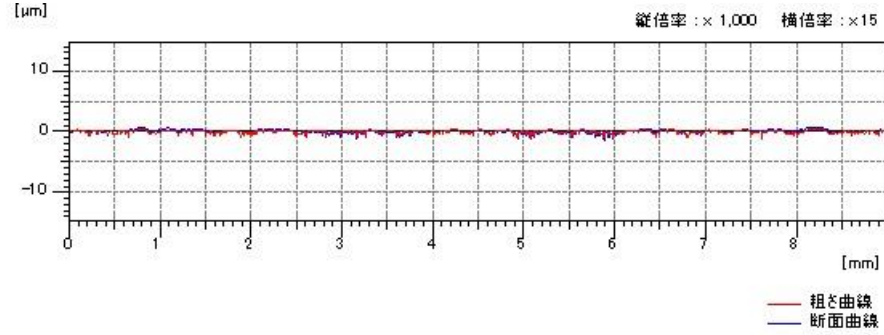
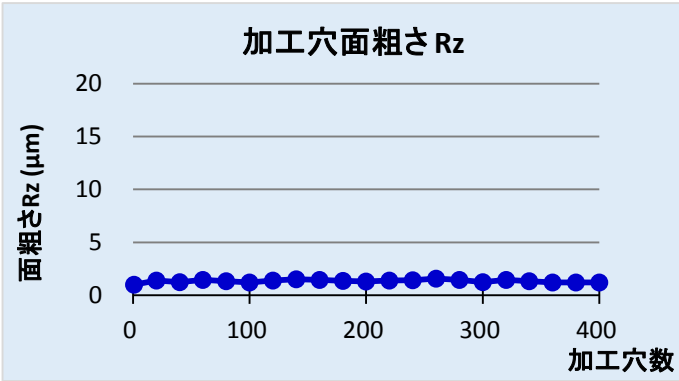
## 工具摩耗



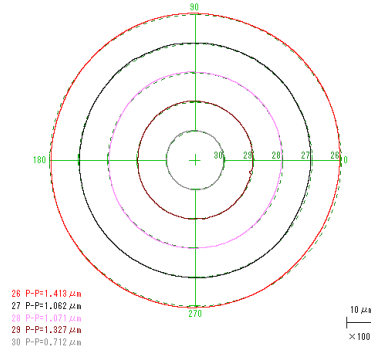
# 加工穴精度

被削材: SKD61(HRC40)

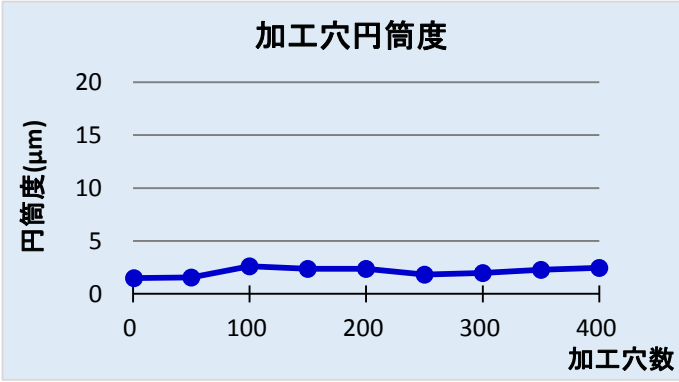
加工穴面粗さ Rz 1.3 $\mu$ m



真円度 平均1.4 $\mu$ m



2 $\mu$ mとびの  
ピンゲージを使用



円筒度 平均2.1 $\mu$ m

